

3 1761 11708432 7




CA1

PO

-69 C17

GOVT



Digitized by the Internet Archive
in 2023 with funding from
University of Toronto

<https://archive.org/details/31761117084327>

CA1 PØ 9
-69 C17



Canada's Postage Stamps le timbre-poste Canadien

CA 1 PØ
-69C17

Government
Public

Canada. Post Office. Information
and public relations branch
[General publication]
[6-1]

*This booklet is intended to
expose briefly the processes
of Canadian postage stamp
design and production.
Technical detail lacking here
may be found in a good
encyclopedia. Some critical
processes however, are
trade secrets.*

*Cette brochure tente d'exposer
brièvement comment l'on
conçoit et imprime le timbre-
poste canadien. Vous pourrez
trouver dans une bonne
encyclopédie les détails
techniques qui manquent.
Cependant certains sont des
secrets de fabrication.*

CANADA'S POSTAGE STAMPS

	Page
More Than Ornamentation	2
The Stamp Programme	4
Design Guidelines	6
The Technology Of It All	10
Recessed Steel	10
Offset Lithography	14
Photogravure	16
Production Controls	18
Collectors' Note	20

More than Ornamentation

Canadians inhabit a vast territory reduced to manageable proportions by a modern system of communications. One of the earliest and most durable elements in this network is the postage stamp. Introduced in Canada by Sir Sanford Fleming in 1851, this apparently simple device showed its practical worth immediately, for postal clerks no longer found it necessary to inscribe the cost on each piece of mail. An appreciation of the stamp, as a technical work of high order, however, was already blossoming following the adoption of the stamp some years before by the British Post Office.

LE TIMBRE-POSTE CANADIEN

	Page
Plus qu'un ornement	3
Le programme d'émission de timbres	7
Choix des thèmes	7
L'aspect technique	9
Gravure en creux sur acier	11
Lithographie offset	13
Photogravure	15
Contrôle de la production	17
Un mot à l'intention des collectionneurs	19

Plus qu'un ornement

Les Canadiens habitent un vaste territoire où les relations sont rendues faciles grâce à la perfection de son système de communications. Le timbre-poste constitue le premier élément de ce système et en est aussi le plus durable. Apporté au Canada par Sir Sanford Fleming, en 1851, cet expédient pourtant si simple s'est vite révélé très commode étant donné que les commis des postes n'avaient plus à inscrire le prix de l'affranchissement sur chaque objet de correspondance. On n'a pas tardé à reconnaître la figurine postale comme une oeuvre technique de haute qualité, après son adoption par les Postes britanniques.

From the beginning, the quality of printing was excellent. No government was willing to risk the certain losses which would follow the issuance of easily copied stamps. The best printers and the most advanced techniques of the industry were obligatory. Today pressures continue to keep the postage stamp at the forefront of the technological revolution. As often as not, however, this is now a result of keen competition between manufacturers and the over-powering need for efficiency in mail handling. Modern electronic scanners, for instance, can control the stacking of mail by reacting to the colour difference between stamp and envelope. In the future, designs that do not take this and other such developments into account will be obsolete before they rise from the drawing board.

The Canada Post Office encourages the contribution of design ideas from the public. Anyone may submit a drawing or suggest some subject for future use. The choice of material is wide, of course, but it is not infinite. Over the years certain precedents have built up, and some technical restrictions are unavoidable. Budding stamp designers should consult the guidelines below.

When a design is being seriously considered it undergoes examination by professional artists, and by experts from the commercial companies which will eventually produce it many millions of times. Their suggestions regarding the type of printing process to use, for instance, and the colours, tints, and dyes which will be most effective, are given close attention. Some designs are more suited for reproduction by one method than by another. Others are simply not reproducible by the techniques available, and must be rejected.

The Stamp Programme

Canada's stamp programme is divided into two categories: regular or definitive issues, and commemorative issues. Regular issue stamps have denominations between one cent and

Dès le début, la qualité d'impression était excellente. C'est qu'aucun gouvernement n'aurait voulu encourir le risque de pertes sérieuses en émettant des timbres qu'on aurait pu facilement reproduire. Force était de faire appel aux meilleurs imprimeurs et aux techniques les plus avancées. Aujourd'hui encore, le timbre-poste se situe à la pointe de l'évolution technologique. Dans une large mesure, toutefois, cet état de choses découle de la concurrence étroite entre les divers fabricants de vignettes postales et aussi des impératifs d'une manutention rapide du courrier. Les récents lecteurs électroniques, par exemple, peuvent contrôler l'oblitération du courrier parce qu'ils sont sensibles à la différence de couleur entre le timbre et l'enveloppe. Désormais, le dessinateur de figurines devra tenir compte de cette exigence et d'autres imposées par la technologie moderne.

Les Postes canadiennes invitent le public à lui soumettre des thèmes. N'importe qui peut présenter un dessin ou proposer le thème qu'il désire. Le choix des sujets est vaste, bien sûr, mais il n'est pas illimité. Certains précédents ont été créés au cours des ans et de plus, la technique impose des limites. Nous conseillons donc aux dessinateurs de timbres en herbe de lire les détails suivants.

Lorsqu'on songe sérieusement à adopter un thème, celui-ci est d'abord étudié par des dessinateurs professionnels, puis par les spécialistes des imprimeries qui, éventuellement, le reproduiront en plusieurs millions d'exemplaires. On fait grand état de leurs remarques concernant le procédé d'impression qui devrait être utilisé et les couleurs, les tons et les encres qui conviendraient le mieux. Une méthode de reproduction peut mieux convenir à certains dessins qu'une autre. D'autres dessins, en revanche, ne peuvent tout simplement pas être reproduits par les techniques dont nous disposons et doivent être abandonnés.

one dollar. From one to six cents, stamps traditionally show a representation of the constitutional head of state. Others with a value between eight cents and one dollar show subjects of national interest and importance, while all stamps feature the word "Canada", the denominative value, and an indication of the bilingual character of the country. Designs of regular issues change infrequently. Their printing plates are kept in safe storage and used whenever additional supplies are needed. The plates of the commemoratives, on the other hand, are used only once, and are destroyed on completion of the printing run.



Design Guidelines

This century has seen men faced with the problems of mass communication, propaganda, and the powerful influences of the communications media. As an agency of the Canadian people and playing no part in politics except to follow the

Le programme d'émission de timbres

Le programme des émissions de timbres du Canada comprend les émissions ordinaires et les émissions commémoratives. Les timbres ordinaires ont une valeur faciale allant de un cent à un dollar. Habituellement, les timbres de un à six cents portent l'effigie du chef d'Etat constitutionnel. Les timbres de huit cents à un dollar présentent des sujets dont l'intérêt et l'importance ont une portée nationale. Le mot «Canada», la valeur faciale et une indication du caractère bilingue du pays figurent sur tous les timbres. Une vignette ordinaire demeure en vente pendant des années. On conserve les planches d'impression et on s'en sert pour les tirages ultérieurs. D'autre part, les planches d'impression des timbres commémoratifs ne servent qu'une fois et sont détruites, dès que le tirage est terminé.

Le choix des thèmes

Au cours du XX^e siècle, l'homme s'est heurté aux problèmes soulevés par les nouveaux moyens de communication et de publicité. Les Postes canadiennes, organisme au service des Canadiens, qui ne jouent aucun rôle sur la scène politique si ce n'est que de suivre les directives du gouvernement fédéral, ont pour règle, depuis longtemps, de ne pas émettre de timbres qui seraient en l'honneur d'un groupement ou qui ne présenteraient pas un intérêt d'ordre national.

Les principes qui suivent sont destinés à guider ceux qui voudraient proposer des thèmes pour les nouvelles émissions de timbres-poste canadiens. Il convient de rappeler, cependant, que l'on choisit les thèmes des timbres commémoratifs bien avant leur émission. Ces timbres sont en effet émis entre un an et demi et trois ans après que le thème en a été proposé.

1. Les sujets doivent mettre en lumière l'activité culturelle et économique du Canada, ou bien évoquer ses traditions, ses réalisations et les hauts faits de son histoire, ou encore favoriser un esprit de bonne entente internationale.

directions of the federal government, the Canada Post Office has long established that particular interest or pressure groups are not given representation in the stamp programme.

The following principles are thus intended to guide those who would like to suggest designs for new issues of Canadian postage stamps. It should be noted that commemorative issues are planned well in advance. Suggestions for these stamps, therefore, should be made from one and a half to three years prior to the date when the stamp would be issued.

1. Subjects should illustrate the cultural and economic life of the nation, or contribute to an awareness of Canadian traditions, accomplishments and history, or foster a spirit of international goodwill and understanding.
2. Anniversaries to be commemorated should be fiftieth or hundredth years, or their multiples. Exceptions may be made for international co-operative organizations of which Canada is a member, when a tenth anniversary may be commemorated.
3. Members of the Royal Family are the only living persons in whose honour postage stamps may be issued.
4. Individuals who have made outstanding contributions of national significance may be commemorated after their death by the issue of a postage stamp.
5. Postage stamps may not be issued in the elevation of
 - (a) particular fraternal or service organizations;
 - (b) religious denominations;
 - (c) particular professions;
 - (d) commercial products or enterprises;
 - (e) military units, or war.
6. Commemorative stamps may not be issued for the same subject at intervals less than 25 years.

2. Les anniversaires admis sont le cinquantième, le centième, et ainsi de suite par multiples de cinquante. On peut, cependant, faire exception à cette règle et commémorer un dixième anniversaire dans le cas d'organismes d'entraide internationaux dont le Canada fait partie.
3. Seuls les membres de la famille royale peuvent recevoir de leur vivant les honneurs d'une émission.
4. Des timbres peuvent être émis à l'effigie de personnes décédées qui ont bien mérité de la patrie.
5. Il ne peut être émis de timbres en l'honneur:
 - a) d'associations particulières d'entraide ou de bienfaisance;
 - b) de confessions religieuses;
 - c) de professions particulières;
 - d) de produits commerciaux ou de sociétés commerciales;
 - e) d'une unité militaire ou d'une guerre.
6. Il doit s'écouler au moins 25 ans avant qu'un même sujet puisse être reproduit de nouveau.

L'aspect technique

Jusqu'à récemment, les timbres-poste du Canada étaient tous fabriqués au moyen de la taille-douce ou de la gravure en creux, et on pouvait accepter des dessins de n'importe quelle grandeur. Maintenant que l'on se sert aussi des procédés de la lithographie et de la photogravure, les croquis doivent tous être soumis dans un format cinq fois plus grand que les timbres qu'ils représentent. Ainsi on réduit les étapes de la fabrication.

The Technology of it All

Until recent years all Canadian stamps were made by intaglio (or recessed) printing, and artwork of any practical size was acceptable. With the increasing use of lithography, however, and the introduction of photogravure, all designs are now exactly five times the size of the stamps they represent. Such standardization reduces the number of steps to be taken during manufacture.

Recessed Steel

Intaglio entails the transfer of an artist's design to a steel die by engraving. Delicate and intricate in the extreme, this work is done in a quiet room, free from noise and vibration. Using magnifying lenses, hard steel instruments and a great deal of patience and skill, the engraver copies the artwork in miniature on a softened steel die. The incising of one stamp may



Gravure en creux sur acier

La première étape du procédé de la taille-douce consiste à reproduire le dessin de l'artiste sur un poinçon d'acier au moyen de la gravure. Ce travail délicat et compliqué à l'extrême se fait dans une pièce où nul bruit et nulle vibration ne viendront nuire au travail du graveur. Armé d'une patience et d'une adresse infinies, celui-ci reproduit en miniature le dessin sur un poinçon en acier doux, en se servant d'une loupe et de burins en acier dur. La gravure d'un seul timbre peut prendre jusqu'à six semaines et, dans bien des cas, plusieurs spécialistes du métier y collaborent.

Pour obtenir un timbre polychrome, on gravera un poinçon pour chaque couleur. Bien souvent, cependant, on pourra passer outre à cette exigence en combinant les procédés de la lithographie et de la gravure sur acier pour un timbre. Les timbres des fleurs emblématiques, qui ont été fabriqués de cette façon, démontrent bien l'efficacité de la méthode. Elle permet d'obtenir des couleurs aux tons doux, au moyen de la lithographie, et des traits précis et bien marqués, au moyen de la gravure sur acier.

Une fois que le ministère des Postes a choisi et approuvé les couleurs, le poinçon en acier doux est durci et l'empreinte est reportée sur une molette. Par les techniques de la sidérographie, plusieurs empreintes en relief sont reportées sur un cylindre d'acier. Pour ce faire, on y imprime la gravure originale en la soumettant à une pression très forte d'environ 20,000 livres par pouce carré.

On choisit ensuite l'empreinte la plus parfaite et, durci à son tour, le cylindre reproduit l'empreinte de cinquante à cent fois sur une planche maîtresse en acier. Des empreintes sur plastique sont faites à partir de cette planche au moyen de la chaleur et de la pression. Selon le format du timbre et d'autres exigences, on colle quatre ou six plaques en plastique ensemble; ce qui donne une planche maîtresse pouvant porter entre deux cents et six cents empreintes en relief. Les plaques en nickel sont fabriquées à partir de cette planche maîtresse en

take up to six weeks, and may involve several engraving specialists.

In cases where stamps are to have more than one colour, separate die must be made for each. Often the limitations here are avoided by combining lithographic and engraved steel methods in one stamp. The "Floral Emblem" series is an excellent example of this procedure put to good effect. It takes advantage of the soft colour tones available through lithography, and the precise, sharp definition of steel engraving.

When the colours are chosen and approved by the Post Office Department, the engraved soft steel die is case-hardened, and the design is transferred to printing plates. Using the techniques of siderography, several impressions in relief are taken up on a cylindrical steel roll by passing it across the original under extreme pressure — perhaps 20,000 lbs per square inch. The most perfect impression is chosen and then the roll, too, is case-hardened. The design is then re-transferred between fifty and one hundred times on to a steel master plate. Plastic impressions are taken from this master under heat and pressure. Depending on the stamp size and particular requirements, four or six plastic plates are welded together resulting in a relief master plate carrying two hundred to six hundred stamp forms. This serves as a plastic master upon which nickel printing plates are "grown". The resulting production is coated with chrome to prolong its working life, and it is then ready for the presses, where it may produce up to 750 million stamps. Attached to the cylinder of a rotary press, the plates pass through a cycle which covers them in ink, wipes their surfaces clean, and impresses their images on gummed sheets of stamp paper. At the last stage, the pressure is great enough to cause a distortion of the paper, forcing the areas which are to be printed momentarily into the crevices of the plate where the remaining ink is lurking. You will see, if you examine the stamp commemorating the late Governor-General Vanier, how the ink lines are raised above the surface of the stamp. They are raised so much, in fact, that you can feel them.

plastique. On recouvre ces plaques de chrome pour en prolonger la durée. Elles peuvent alors servir à imprimer le timbre. Chaque plaque peut reproduire jusqu'à concurrence de 750 millions de timbres.

On fixe les plaques sur le cylindre d'une rotative, puis on met celle-ci en marche. La machine encrène alors les plaques, en essuie la surface et en reporte l'empreinte sur des feuilles gommées de papier à timbres. À la dernière étape, la pression est assez forte pour forcer la partie du papier qui doit être imprimée à pénétrer dans les tailles de la planche où l'encre a été déposée. Si on examine le timbre commémoratif du gouverneur général Vanier, on voit que les lignes encrées font saillie au point de pouvoir les sentir au toucher.



Lithographie Offset

Découverte en Bavière en 1798, la lithographie est un art graphique de longue date. Elle est très pratiquée au vingtième siècle, tant dans le monde du commerce que dans celui de l'industrie. La méthode se fonde essentiellement sur la répulsion de l'eau pour les corps gras. De grands artistes comme

Offset Lithography

Lithography was invented in Bavaria in 1798, and is thus a technical art of long standing. In the twentieth century it has come into its own in wide commercial and industrial applications. The method depends in essence on the mutual aversion of grease and water. Artists as well known as Francisco Goya and Pablo Picasso have used lithography (also known as planography) as a creative medium.



Lithographic drawings are made with greasy crayons on a prepared stone surface. The stone is washed in an acid solution to remove excess grease from the non-printing areas; the surface is coated with water, the areas of grease are inked for printing, and paper is applied against the stone under pressure. The thin layer of water prevents the paper from touching the stone in the non-greased areas and the ink, which has stuck to the grease, is transferred to the paper.

Francisco Goya et Pablo Picasso ont utilisé la lithographie (aussi connue sous le nom de planographie) pour la création de certaines oeuvres.

Les dessins à la lithographie se font avec des crayons gras sur une pierre préparée à cette fin. La pierre est lavée dans une solution contenant de l'acide pour enlever toute trace de gras des parties qui ne doivent pas servir à imprimer; la surface est recouverte d'eau, on encre les parties grasses et on applique le papier sur la pierre avec pression. La mince couche d'eau empêche le papier de toucher aux parties vierges de la pierre, et l'encre, qui s'attache au dessin, se reporte sur le papier.

En principe, la méthode industrielle est la même, bien que les diverses techniques soient aussi raffinées que celles de la taille-douce, où la tolérance est d'un millième de pouce. L'image est reproduite par photographie sur des plaques de zinc ou d'aluminium sensibilisées. Ensuite, ces plaques tournent sur la presse, d'abord contre les rouleaux encrés, puis contre un blanchet de caoutchouc. La partie imprimante est mise en contact avec le blanchet, puis l'encre est reportée. Ce stade intermédiaire entre la plaque de métal et le produit fini est l'étape dite « offset », d'où l'expression « lithographie offset ». On s'est servi de ce procédé d'impression pour le timbre du Geai gris, émis en 1968.

Le dessin comportant plus d'une couleur entraîne des complications, puisqu'il faut alors préparer une plaque distincte pour chacune des couleurs. Lorsque ces plaques sont faites par photographie, comme c'est le cas en lithographie, on peut interposer un filtre. L'image ainsi filtrée, qui se reproduit sur la surface sensible, se désagrège en grains de diverses grosseurs, ce qui donne des nuances et des tons très subtils.

Photogravure

La photogravure est un procédé d'impression relativement nouveau et plus élaboré que la lithographie et la taille-douce.

The industrial method is essentially similar in principle, although of course the several techniques are as refined as intaglio, involving tolerances of one thousandth of an inch. Artwork is transferred photographically to sensitized zinc or aluminum plates. Once prepared, these revolve in the presses, first against inked rollers, and then against a rubber "blanket". The surface to be printed is brought into contact with the blanket, and the ink is transferred. This intermediary step between metal plate and finished product is the "offset" stage referred to in the phrase "offset lithography". One example of this printing technique is the Gray Jay stamp of 1968.

The use of more than one colour is a complication, for separate plates must be made. When these plates are made photographically, as in lithography, an intermediary in the form of a screen may be introduced. The image is filtered onto the light-sensitive surface, breaking it down into dots of various sizes. The result is a subtle rendering of tonal and shading effects.

Photogravure

A relatively new and more involved method of printing than lithography or intaglio, photogravure incorporates elements basically similar to both. The printing areas are recessed, but they are derived photographically, and have ink repositories in the form of minute cells, rather than lines.

In one approach to photogravure, colour separations are made and projected through a carbon tissue onto several copper cylinders. These revolve half-submerged in baths of quickly drying ink, while stamp paper is passed across their exposed surfaces. Another method uses printing plates rather than cylinders, and ink is applied with a roller.

Photogravure has a wider, more subtle colour range than lithography, and stamps made in this manner have fine tonal qualities. A recent example is the Suzor-Côté commemorative, in which the painting "Return from the Harvest Field" is represented. Close comparison of the stamp with the artist's

Cependant, certains éléments sont au fond semblables. Les parties imprimantes sont creusées, mais à partir d'une photographie, et les dépôts d'encre se composent de petits points plutôt que de traits.

Selon une des méthodes dont on se sert en photogravure, on sépare les couleurs qui sont ensuite projetées à travers un papier carbone sur plusieurs cylindres de cuivre. Ces cylindres tournent à demi-plongés dans des bains d'encre qui sèche vite, pendant que le papier à timbre vient en contact avec leur surface exposée. Une autre méthode consiste à utiliser des plaques imprimantes plutôt que des cylindres, et l'encre est appliquée au moyen d'un rouleau.

La photogravure offre une gamme de couleurs plus vaste et plus subtile que la lithographie et donne des timbres dont la qualité des tons est très raffinée. Le timbre commémoratif de Suzor-Côté, qui porte la reproduction du tableau « Le retour de la récolte », a été fabriqué par le procédé de la photogravure. Si on compare attentivement ce timbre avec le tableau de l'artiste, on se rend vite compte que l'impression en miniature est un travail très difficile qui demande, de toute évidence, une connaissance approfondie de son art. Il est évident que les philatélistes du monde entier suivent de près les progrès de la photogravure.

Contrôle de la production

Une fois que le dessin d'un timbre a été approuvé par les Postes canadiennes, il est remis au fabricant qui se prépare à le reproduire en série. Avant le tirage, cependant, on soumet une épreuve du timbre aux Postes, pour en faire approuver les couleurs et l'exécution. Ce n'est qu'alors que les presses commencent à imprimer les millions de timbres.

Pendant l'opération, les figurines postales sont constamment vérifiées par des équipes d'inspecteurs pour assurer l'excellence de la qualité. Si un timbre comporte une imperfection si légère soit-elle, il est immédiatement rejeté. Au cours d'une journée, alors que la qualité de plusieurs millions de timbres



original reveals at one and the same time the difficulty of miniature printing, and an evident mastery of skills. Without a doubt, philatelists everywhere are watching the progress of photogravure with keen interest.

Production Controls

Once accepted by the Canada Post Office, stamp designs are handed into the care of the manufacturer, who prepares for mass production. Before the printing run begins however, printed samples of the stamp, called "pull-proofs", are submitted to the Post Office for approval of colour and technical execution. When permission to proceed is given, the presses are started and the flow of millions of stamps begins.

As they are made, the stamps are passed to teams of inspectors whose responsibility is to ensure the very highest standard of reproduction. Even the smallest inconsistency results in immediate rejection. During the course of a day, in which many millions of stamps are inspected, only a few thousand are found faulty. On very rare occasions, such an oddity finds its way into the outside world and becomes highly prized by some philatelists.

est vérifiée, on en rejette seulement quelques milliers. Il est extrêmement rare qu'une figurine qui présente un défaut soit mis en vente. Si elle l'est, certains philatélistes sont prêts à payer un bon prix pour l'obtenir.

Finalement, la bande imprimée est perforée, coupée, puis les feuilles de timbres sont mises en liasses et gardées dans des chambres fortes chez l'imprimeur jusqu'à ce que le Ministère lui demande de les distribuer aux divers établissements postaux.

Un mot à l'intention des collectionneurs

Nous invitons les collectionneurs à se renseigner au sujet des services spéciaux qui leur sont offerts. Ils peuvent se procurer du Service de philatélie, à Ottawa, les nouveaux timbres-poste à leur valeur faciale, de même que les cartes-souvenirs, des paquets de timbres assortis et autres articles intéressants pouvant être offerts en cadeau. Quant aux collectionneurs de plis Premier jour, ils peuvent expédier des enveloppes, revêtues d'une adresse, plus une somme nominale au maître de poste, Ottawa 2 (Ontario), qui les retourne affranchies d'un nouveau timbre oblitéré le jour même de l'émission. Il est bon de noter que les nouveaux timbres sont aussi vendus simultanément dans tous les bureaux de poste du pays. De plus, on peut recevoir les nouveaux timbres d'office, au fur et à mesure de leur émission, grâce au Service des comptes-provisions lequel est très en vogue auprès des collectionneurs. Pour plus de renseignements au sujet de ces services de même que sur les dépliants gratuits donnant, par le menu, la description et l'histoire de chaque nouveau timbre, prière de s'adresser au:

Service de philatélie
Postes canadiennes
Confederation Heights
OTTAWA 8 (Ontario)

Finally, stamps are perforated, cut, bundled and bound, and placed in vaults deep within the factory. There they remain until orders are received for distribution to Post Office outlets.

Collectors' Note

Stamp collectors are urged to enquire about the special services available to them. Mint stamps may be obtained from the Philatelic Service in Ottawa at face value, as well as souvenir cards, packaged sets, and other favourite gift items. First Day Cover collectors may forward self-addressed envelopes and a nominal fee to the Postmaster, Ottawa 2, Ontario, who will return the cover, complete with new stamp, post-marked of the day of issue. (It should be noted that new stamps are also available simultaneously at post offices throughout the country.) In addition, any new postage item may be forwarded automatically, as it is released, through the popular Deposit Account Service. Details of these services, and of the free pamphlet which describes the background and history of each new stamp as it is issued, should be sought from:

The Philatelic Service
The Canada Post Office
Confederation Heights
Ottawa 8, Ontario

Produced by the
Information and Public Relations Branch
Ottawa

Texte de la
Direction de l'information et des relations extérieures
Ottawa

Queen's Printer for Canada
Ottawa
1969

Catalogue No. Po4-3669

Imprimeur de la Reine pour le Canada
Ottawa
1969

N° de catalogue Po4-3669

